

UM-ABS wo

warping-optimiert

ALLGEMEINE INFORMATION	
Produkt	Filament für FFF 3D-Drucker
Eigenschaften	Schnellfließend gute Schlagzähigkeit
Anwendung	Haushaltsgeräte Spielzeug Konsumgüter

VERARBEITUNGS-EMPFEHLUNG	EINHEIT	WERT
Düsentemperatur	Grad Celsius	230 - 260
Heizbett	Grad Celsius	120
Kühlung	Prozent	50 - 100 Abhängig von der Wandstärke und Füllgrad
Schichthöhe	Millimeter	ab 0,15
Geschwindigkeit	Millimeter/ Sekunde	30-50
Füllung	Prozent	0 - 100

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	TESTMETHODE	WERTE
Dichte	DIN EN ISO 1183	1,05
Streckspannung	DIN EN ISO 527	48
Streckdehnung	DIN EN ISO 527	2,7
Zug E_Modul	DIN EN ISO 527	2400
Shorehärte	DIN EN ISO 868	k.A.
Erweichungs-temperatur	DIN EN ISO 306B	92 °C
Sprödigkeitstemperatur	k.A.	k.A.
Kerbschlagzähigkeit	DIN EN ISO 179/23°C	18
Brennverhalten	UL 94 (0,8mm)	HB
Bio Abbaubarkeit	DIN 13432	Nein
Reißfestigkeit	k.A.	k.A.
Bruchdehnung	k.A.	k.A.
Biobasierender Rohlenstoffanteil	k.A.	k.A.
Biobasierender Monomeranteil	k.A.	k.A.
Spezifischer Durchgangswiderstand	k.A.	k.A.
Spezifischer Oberflächenwiderstand	k.A.	k.A.

Die Angaben in diesem Datenblatt basieren auf derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien Anwender, wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung, nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG EU 10/2011

Die Zusammensetzung des ABS Natur entspricht den Anforderungen für die Verwendung im Kontakt mit Lebensmitteln wie von der Gesetzgebung der Europäischen Union und ihrer Mitgliedstaaten verlangt. Die vollständig harmonisierten Vorschriften auf Gemeinschaftsebene gelten für alle Mitgliedstaaten der EU. Mit der Verordnung (EU) Nr 10/2011 (14.1.2011) auf Kunststoffe und Gegenstände, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen, gelten folgende Veränderungen: Durchführungsverordnung (EU) Nr 321/2011 (1 April 2011); Verordnung (EU) Nr 1282/2011 (28 Nov. 2011); Verordnung (EU) Nr 1183/2012 (30. November 2012)

Gilt für alle EU-Mitgliedstaaten
 (Die EU-Richtlinie 2002/72 / EG und ihren Anhängen, EU-Richtlinien 2004/1 / EG, 2004/19 / EG, 2005/79 / EG, 2007/19 / EG, 2008/39 / EG und der EU-Verordnung (EG) Nr 975/2009 werden ab 1. Mai 2011 aufgehoben); Mit Bezug auf Artikel 11, Artikel 3 der Verordnung (EU) Nr 10/2011, geändert durch die Verordnung (EU) Nr 1282/2011 (28 November 2011); sind keine Stoffe, die Gegenstände mit Lebensmittelkontakt einschränken im Sinne der EU-Richtlinie 95/2 / EG (20.2.1995) festgelegt, in der geänderten Fassung (einschließlich EU-Richtlinie 2010/69 / EU (22.10.2010)), in diesem Produkt vorhanden.

Mit Bezug auf Artikel 3 der Verordnung (EG) Nr 1935/2004 über die generischen Produktsicherheitsanforderungen: Dieses ABS wird in Übereinstimmung mit der guten Herstellungspraxis gemäß der Verordnung (EG) Nr 2023/2006 vom 22. Dezember 2006 beschrieben. Die zur Herstellung dieses ABS bestimmten Rohstoffe sind von einer geeigneten Reinheit für Gegenstände zur Verwendung in Kontakt mit Lebensmitteln. Die gute Herstellungspraxis muss auch während der Verarbeitung des Polymeren angewendet werden, auch die Einhaltung der maximal empfohlenen Verarbeitungstemperaturen. Alle Monomere und Additive die verwendet werden, um dieses ABS herzustellen sind in der Verordnung (EU) Nr 10/2011 aufgelistet.

STYRON führt nicht routinemäßig organoleptischen Tests an Artikeln, die aus diesem ABS hergestellt werden, durch. Bitte beachten Sie, dies liegt in der Verantwortung der Hersteller der fertigen Nahrungsmittel und / oder der Industrie. Alle Angaben beziehen sich auf das Ausgangsmaterial und nicht auf die, durch 3 D Druck, hergestellten Artikel.

Stand. 01.03.2017